

## Beschreibung

Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl durch Analysieren der chemischen Zusammensetzung einer zu vergießenden Schmelze, Durchführen einer Legierungsrechnung und Bestimmen von  
10 Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen zur Erzielung bestimmter Werkstoffeigenschaften des Stahls und Festlegen von Fahrdiagrammen für die weitere Behandlung der Schmelze.

Derartige Verfahren kommen bei der Stahlherstellung zum Einsatz. Der flüssige Stahl wird von einem Stahlwerk angeliefert. Anschließend wird in einem Pflannenofen, der einer Dünnbandgießanlage vorgeschaltet ist, die Sekundärmetallurgie durchgeführt. Dazu sind in beziehungsweise an dem Pflannenofen bestimmte sekundärmetallurgische Einrichtungen vorgesehen, um  
15 den Flüssigstahl metallurgisch zu behandeln. Mit diesen Einrichtungen können genaue Analysen der Schmelze vorgenommen werden, ebenso kann die Schmelze genau thermisch konditioniert werden. Die Behandlung des Flüssigstahls im Pflannenofen erfolgt durch die Zugabe von Legierungsmitteln, Schlackebild-  
20 nern, Reduktionsmitteln, Entschwefelungsmitteln usw., wobei diese Zuschlagstoffe automatisch oder manuell zugegeben werden. Weiterhin kann die Schlacke durch Zugabe von Sauerstoff oder durch Spülen mit einem Inertgas wie z.B. Argon behandelt werden. Der Flüssigstahl kann in der Pflanne elektromagnetisch  
25 gerührt werden, außerdem kann ihm über Kohleelektroden elektrische Energie zugeführt werden. Der von den Elektroden zur Schmelze verlaufende Lichtbogen bewirkt das Schmelzen der Legierungselemente und ermöglicht die thermische Konditionierung der Schmelze.

35

Um aus der Schmelze eine bestimmte Stahlgüte mit festgelegten Werkstoffeigenschaften wie Festigkeit, Zähigkeit, Härte, Kor-

rosionsbeständigkeit usw. herzustellen, ist die Zugabe von metallischen und nicht metallischen Legierungselementen und Zuschlägen erforderlich. Zu diesem Zweck werden mathematische Modelle benutzt, die ausgehend von einer aktuellen Analyse  
5 der Schmelze die Stoffzusammensetzung der erforderlichen Legierungselemente und Zuschläge berechnen, um eine ganz bestimmte Stahlqualität zu erhalten. Auf diese Weise werden die Mengenanteile der metallischen und nicht metallischen Elemente in einer definierten Bandbreite eingestellt. Zur Beurteilung  
10 der zu erwartenden Werkstoffeigenschaften werden in einer Qualitätsstelle weitere Festigkeitsformeln angewendet, die die Wechselwirkungen zwischen den Legierungselementen und Zuschlagstoffen in der Schmelze berücksichtigen. Diese Formeln beruhen zumeist auf Erfahrungen. In konventionellen Werken,  
15 die aus dem Stahlwerk, dem Pflannenofen und der Stranggießanlage bestehen, werden derartige Berechnungen der Wechselwirkungen der Zuschlagstoffe und Legierungselementen allenfalls in Qualitätsstellen offline durchgeführt. Die in der Literatur angegebenen Festigkeitsformeln und Summenformeln  
20 sind vereinfachte Modelle für die komplexen Wechselwirkungen der Legierungselemente und Zuschläge, die einen Einfluss auf die Werkstoffeigenschaften des vergossenen Stahls haben.

In Dünnbandgießanlagen werden zumeist Stahlbänder mit einer  
25 Banddicke bis zu 10 mm hergestellt. Die Konditionierung der Schmelze erfolgt analog wie in konventionellen Anlagen im Anschluss an eine Analyse. Man hat jedoch herausgefunden, dass bei Dünnbandgießanlagen die Vergießbarkeit des Flüssigstahls sehr viel problematischer als in konventionellen Gießanlagen  
30 ist, z.B. in kontinuierlichen Stranggießanlagen für Brammen.

Flüssigstahl wird als nicht vergießbar bezeichnet, wenn das vergossene Band z.B. beim Vergießen in der Dünnbandgießanlage reißt, das gegossene Material Oberflächenfehler oder Strukturfehler allgemeiner Art aufweist und Anlagenstörungen als  
35 Folge des nicht vergießbaren Flüssigstahls verursacht, z.B. Kleben auf den Gießrollen usw. Bisher wurde versucht, diese

im Zusammenhang mit der Vergießbarkeit stehenden Probleme im Wesentlichen in der Dünnbandgießanlage selbst zu lösen. Diese Versuche waren jedoch nur teilweise erfolgreich, da sich viele Schmelzen als nicht vergießbar erwiesen.

5

Der Erfindung liegt daher das Problem zugrunde, das Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl so zu verbessern, dass die Fehlerquote signifikant verringert wird.

10

Zur Lösung dieses Problems ist bei einem Verfahren der eingangs genannten Art erfindungsgemäß vorgesehen, dass die Vergießbarkeit beeinflussende Wechselwirkungen der Legierungs- und/oder der Zuschlagelemente bei der Legierungsrechnung als Zusatzbedingungen berücksichtigt werden.

15

Der Erfindung liegt die überraschende Erkenntnis zugrunde, dass Wechselwirkungen zwischen den Legierungs- und/oder Zuschlagelementen existieren, die nicht nur für die mechanischen Eigenschaften sondern auch für die Vergießbarkeit der Schmelze relevant sind. Es handelt sich dabei um neue und andere Wechselwirkungen, die unabhängig von den bekannten, bisher berücksichtigten Wechselwirkungen sind. Erfindungsgemäß müssen in der Legierungsrechnung einerseits die herkömmlichen Wechselwirkungen wie bisher berücksichtigt werden, das heißt die Mengenteile der einzelnen Legierungselemente und Zuschlagstoffe müssen innerhalb vorgegebener gültiger Wertebereiche liegen. Zusätzlich müssen die weiteren Bedingungen berücksichtigt werden, die aus den Wechselwirkungen abgeleitet werden, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben.

20

25

30

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren hat es sich als besonders günstig herausgestellt, dass jeweils wenigstens zwei Legierungselemente und/oder Zuschlagstoffe zum Ermitteln des Einflusses ihrer Mengenteile auf die Vergießbarkeit zueinander in Beziehung gesetzt werden. Basierend auf einer Datensammlung bereits vergossener Schmelzen werden jeweils zwei Stoffe

35

in einem x-y-Koordinatensystem zueinander in Beziehung gesetzt. Auf den Achsen werden die relativen Mengenanteile zum Beispiel in Prozent oder in PPM der Schmelzen aufgetragen. Zusätzlich wird für jedes Legierungselement beziehungsweise

5 jeden Zuschlagstoff ein Toleranzband in Form von achsparallelen Geraden eingezeichnet, die jeweils den Minimalwert und den Maximalwert für das Element angeben. Ohne Berücksichtigung der Wechselwirkungen ergibt sich eine rechteckige Schnittmenge, die durch die sich schneidenden Geraden-

10 abschnitte definiert wird. Zusätzlich werden die aktuellen Mengenanteile der beiden dargestellten Legierungselemente in das Koordinatensystem eingetragen, wobei dieser Momentanwert durch einen Punkt symbolisiert wird. In der Grafik ist es dann sofort ersichtlich, ob die Schmelze innerhalb des Toleranzbereichs liegt oder nicht. Um eine vergießbare Schmelze

15 zu erhalten, genügt es jedoch nicht, dass die Schmelze innerhalb des zulässigen Wertebereichs liegt. Erfindungsgemäß müssen diejenigen Wechselwirkungen, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit der Schmelze haben, zusätzlich berücksichtigt werden. Um die Datensammlung der Schmelzen berücksichtigen zu

20 können ist bei dem erfindungsgemäßen Verfahren vorgesehen, dass jeder vergossenen Schmelze die Information "vergießbar" oder "nicht vergießbar" zugeordnet ist.

25 Anhand dieser Informationen ist bei dem erfindungsgemäßen Verfahren vorgesehen, dass basierend auf der Datensammlung vergossener Schmelzen und den zueinander in Beziehung gesetzten Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen wenigstens ein zulässiger Wertebereich für die Mengenanteile der Legierungselemente und/oder Zuschlagstoffe definiert wird, innerhalb

30 dem eine vergießbare Schmelze erwartet wird. Dieser zulässige Wertebereich ist eine Teilmenge des zuvor erwähnten Wertebereichs, bei dem lediglich diejenigen Wechselwirkungen berücksichtigt werden, die einen Einfluss auf die Werkstoffeigenschaften haben. Es hat sich jedoch herausgestellt, dass

35 der erste, größere Wertebereich nicht vollständig ausgenutzt werden kann, da es wegen der Wechselwirkungen, die einen Ein-

fluss auf die Vergießbarkeit haben, in vielen Fällen zu Problemen kommt, so dass die Schmelze nicht vergießbar ist. Daher muss der Wertebereich, der die zulässigen Mengenanteile der einzelnen Legierungselemente und Zuschlagstoffe angibt, unter Berücksichtigung der Datensammlung bereits vergossener Schmelzen angepasst, das heißt verkleinert werden. Berücksichtigt man die Datensammlung, wobei jeder Schmelze die Information "vergießbar" oder "nicht vergießbar" zugeordnet ist, so kann man bestimmte Wertebereiche als zulässig definieren, in denen diejenigen Schmelzen liegen, die sich in der Vergangenheit als vergießbar herausgestellt haben.

Um den Rechenaufwand möglichst gering zu halten kann es bei dem erfindungsgemäßen Verfahren vorgesehen sein, dass der zulässige Wertebereich für die Mengenanteile als Schnittmenge einer Mehrzahl von Ungleichungen festgelegt wird. Durch eine Ungleichung kann die gesamte x-y-Fläche des Koordinatensystems in zwei Teile, nämlich einen gültigen und einen ungültigen Bereich geteilt werden. Grafisch entspricht eine Fläche auf einer Seite einer Geraden einer Ungleichung. Zusätzlich können die Koordinatenachsen zur Festlegung zulässiger Wertebereiche benutzt werden, da die Legierungselemente jeweils nur positive Zahlen annehmen können, muss nur der erste Quadrant betrachtet werden.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird es im Allgemeinen erforderlich sein, den zulässigen Wertebereich als Schnittmenge mehrerer sich schneidender Geraden festzulegen. Sofern die Achsen des Koordinatensystems nicht berücksichtigt werden, sind wenigstens drei Geraden erforderlich, um einen Wertebereich eindeutig zu definieren. In der Praxis hat es sich herausgestellt, dass für eine sinnvolle Festlegung des Wertebereichs häufig mehr als drei Ungleichungen erforderlich sind, insbesondere vier.

Das erfindungsgemäße Verfahren kann besonders schnell und teilweise automatisch durchgeführt werden, wenn die Wechsel-

wirkungen der Legierungs- und/oder Zuschlagelemente als mathematische Modelle in einem Rechnersystem implementiert werden. Die Berechnung und graphische Darstellung der Wertebereiche benötigt vergleichsweise wenig Rechenzeit, so dass unmittelbar nach der Durchführung einer Schmelzenanalyse festgestellt werden kann, ob die Mengenanteile der einzelnen Legierungselemente und Zuschlagstoffe in dem zulässigen Wertebereich liegen oder ob weitere Behandlungsschritte erforderlich sind. Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung kann es auch vorgesehen sein, dass das erfindungsgemäße Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl durch das Rechnersystem iterativ automatisch durchgeführt wird.

Es kann ebenfalls vorgesehen sein, dass bei dem erfindungsgemäßen Verfahren Fuzzy-Logic-Methoden für die mathematischen Modelle verwendet werden. Alternativ oder zusätzlich kann es vorgesehen sein, dass für die mathematischen Modelle neuronale Netze verwendet werden.

Um den Berechnungsaufwand zur Durchführung des Verfahrens in Grenzen zu halten, kann es vorgesehen sein, dass für die Legierungsrechnung eine Vorauswahl derjenigen Legierungs- und/oder Zuschlagelemente durchgeführt wird, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit der Schmelze haben. Untersuchungen haben ergeben, dass nur ein Teil der Legierungselemente die Vergießbarkeit beeinflusst. Falls eine Schmelze zehn Elemente aufweist, müsste man das erste Element mit den übrigen neun Elementen untersuchen. Das zweite Element mit acht Elementen usw., so dass eine große Zahl von Elementpaarungen zu berücksichtigen wäre. Es ist daher zweckmäßig, nur solche Legierungselemente beziehungsweise Paare von Legierungs- und/oder Zuschlagelementen zu berücksichtigen, die sich tatsächlich auf die Vergießbarkeit der Schmelze auswirken. Auf diese Weise kann die Anzahl der zu berücksichtigenden Elementpaare beträchtlich reduziert werden. Dadurch verringert sich auch die Zahl der zu berücksichtigenden Ungleichungen

beziehungsweise Randbedingungen, was die Lösung der Gleichungssysteme erleichtert.

Gemäß einer Variante des erfindungsgemäßen Verfahrens kann es  
5 vorgesehen sein, dass in der Legierungsrechnung Wechselwirkungen zwischen den folgenden Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen berücksichtigt werden: C, Si, Mn, S, Al, N, Zn, O<sub>2</sub>. Es wurde herausgefunden, dass die Beschränkung auf diese acht Legierungselemente beziehungsweise Zuschlagstoffe  
10 ausreicht, um eine beträchtliche Verbesserung der Vergießbarkeit zu erzielen.

Das erfindungsgemäße Verfahren kann so ausgestaltet sein, dass in der Legierungsrechnung Wechselwirkungen der folgenden  
15 Paare von Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen berücksichtigt werden: N/O<sub>2</sub>, Zn/O<sub>2</sub>, S/Zn, C/Zn, Mn/S, Mn/N, Si/C, Al/C, insbesondere Si/O<sub>2</sub>, S/O<sub>2</sub>, Al/O<sub>2</sub>, S/C, N/C. Aus den erwähnten acht ausgewählten Legierungselementen lassen sich theoretisch 28 Paare kombinieren. Es hat sich jedoch gezeigt,  
20 dass lediglich 13 dieser Paare einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben. Von diesen haben fünf Paare von Legierungselementen oder Zuschlagstoffen einen gravierenden Einfluss auf die Vergießbarkeit. Berücksichtigt man im Hinblick auf ein rationelles Verfahren lediglich diese fünf Paare, so  
25 lassen sich bereits ausgezeichnete Ergebnisse hinsichtlich der Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit erzielen.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren kann vorgesehen sein, dass der eine vergießbare Schmelze ergebende zulässige Wertebereich für ein oder jedes Legierungselement beziehungsweise  
30 einen oder jeden Zuschlagstoff und der in der Schmelze gemessene Ist-Wert gleichzeitig graphisch angezeigt werden. Der Ist-Wert kann in der Graphik als Punkt oder Kreuz oder dergleichen angegeben sein, so dass auf einen Blick erkennbar  
35 ist, ob er innerhalb des zulässigen Wertebereichs liegt oder nicht. Diese graphische Darstellung wird für jedes der berücksichtigten Wertepaare angezeigt, so dass ein Bediener er-

kennt, ob sämtliche Randbedingungen, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben, erfüllt sind. Andernfalls erkennt er, bei welchen Legierungselementen eine weitere Behandlung erforderlich ist, z.B. durch weiteres Hinzufügen des Legierungselements. Zusätzlich kann es vorgesehen sein, dass der zulässige Wertebereich für ein Legierungselement beziehungsweise einen Zuschlagstoff, der sich aus den gewünschten Werkstoffeigenschaften ergibt, angezeigt wird.

Es ist zweckmäßig, dass bei dem erfindungsgemäßen Verfahren nach einem an der Schmelze durchgeführten Behandlungsschritt ein aktualisierter Ist-Wert eines Legierungselements oder eines Zuschlagstoffs angezeigt wird. Auf diese Weise kann sofort überprüft werden, ob der Behandlungsschritt zu dem gewünschten Erfolg geführt hat.

Ebenso kann es vorgesehen sein, dass nach mehreren an der Schmelze durchgeführten Behandlungsschritten die jeweiligen Ist-Werte eines Legierungselements oder eines Zuschlagstoffs als Punkte angezeigt werden, die durch Geradenabschnitte miteinander verbunden sind.

Das erfindungsgemäße Verfahren kann besonders vorteilhaft bei einer Dünnbandgießanlage eingesetzt werden, die nach dem Zweirollengießverfahren arbeitet.

Ferner betrifft die Erfindung eine Steuerungseinrichtung für eine sekundärmetallurgische Anlage, insbesondere einen Pfannenofen, mit einem Mittel zum Analysieren der chemischen Zusammensetzung einer zu vergießenden Schmelze, einem Mittel zur Durchführung einer Legierungsrechnung zur Bestimmung von Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen zur Erzielung bestimmter Werkstoffeigenschaften des Stahls und einem Mittel zum Festlegen von Fahrdiagrammen für die weitere Behandlung der Schmelze.



Erfindungsgemäß ist die Steuerungseinrichtung zur Durchführung des beschriebenen Verfahrens ausgebildet.

Weitere Vorteile und Einzelheiten der Erfindung werden anhand eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die Zeichnungen beschrieben. Dabei zeigt:

Fig. 1      schematisch den Ablauf des erfindungsgemäßen Verfahrens;

10

Fig. 2      eine graphische Darstellung der Wertebereiche zweier Legierungselemente unter Berücksichtigung der Wechselwirkungen;

15      Fig. 3      ein Diagramm, das die Mengenanteile der Elemente Schwefel und Kohlenstoff und den vergießbaren Bereich zeigt; und

20      Fig. 4      ein Diagramm, das die Mengenanteile der Elemente Silizium und Sauerstoff und den vergießbaren Bereich zeigt.

Das in Fig. 1 dargestellte Diagramm zeigt schematisch den Ablauf des Verfahrens zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl.

Ausgangspunkt des Verfahrens ist eine Schmelzenanalyse zur Ermittlung der chemischen Zusammensetzung der zu vergießenden Schmelze. Die Schmelze befindet sich dabei in einem Pflannenofen, der einer Dünnbandgießanlage vorgeschaltet ist. In dem Pflannenofen findet die metallurgische Behandlung des Flüssigstahls statt, um die erforderlichen Werkstoffparameter einzustellen. Über Graphitelektroden kann der Schmelze elektrische beziehungsweise thermische Energie zugeführt werden, um bestimmte chemische Reaktionen auszulösen. Die Schmelze kann in dem Pflannenofen elektromagnetisch gerührt werden. Die Zugabe von Legierungselementen und Zuschlagstoffen wie Schlacken-

bildnern, Reduktionsmitteln, Entschwefelungsmitteln usw. erfolgt automatisch oder manuell. Ferner besteht die Möglichkeit, den Flüssigstahl durch ein Inertgas wie Argon zu spülen oder Sauerstoff zuzuführen.

5

Nach der Durchführung der Schmelzenanalyse wird eine Legierungsrechnung 1 vorgenommen, um metallische und nichtmetallische Legierungselemente in einer definierten Bandbreite einzustellen. Die Legierungsrechnung dient dazu, die Art und  
10 Menge der Zuschlagstoffe und Legierungselemente zu berechnen, damit die derzeit in dem Pfannenofen vorhandene Charge des Flüssigstahls so modifiziert und behandelt werden kann, dass sie den Anforderungen entspricht. Zunächst müssen die einzelnen Legierungselemente in dem richtigen Mengenverhältnis, das  
15 heißt in der richtigen Konzentration vorliegen, wobei für jedes Element Toleranzbänder mit einer unteren und oberen Grenze existieren. Zusätzlich werden bei diesem Verfahren Wechselwirkungen zwischen den Legierungselementen und Zuschlagstoffen berücksichtigt, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben. Die in der Legierungsrechnung 1 verwendeten  
20 mathematischen Modelle berücksichtigen diese Wechselwirkungen, so dass die Schmelze nach der Behandlung mit sehr großer Wahrscheinlichkeit vergießbar ist.

25 In der Vergangenheit wurde bei der Anwendung herkömmlicher Verfahren die Erfahrung gemacht, dass eine Schmelze zwar die Anforderung hinsichtlich der Werkstoffeigenschaften des fertigen Stahls erfüllt, allerdings traten z.B. Oberflächenfehler auf oder der Stahl klebte auf den Gießrollen fest, so  
30 dass die Schmelze als nicht vergießbar verworfen werden musste.

Nach der Durchführung der Legierungsrechnung 1 liegen Informationen über die Vergießbarkeit vor. Wenn berechnet wurde,  
35 dass die Schmelze vergießbar ist, wird das Verfahren durch die Ermittlung von Fahrdiagrammen 2 für den Elektroofen-Abstich und den Pfannenofen fortgesetzt. Wenn das Ergebnis

der Legierungsrechnung 1 "nicht vergießbar" lautet, müssen z.B. weitere Legierungselemente oder Zuschlagstoffe zugegeben werden oder es sind Behandlungsschritte wie die Zugabe eines Inertgases oder von Sauerstoff erforderlich. In Abhängigkeit  
5 der Aussage über die Vergießbarkeit des Flüssigkeitsstahls werden die Fahrdiagramme für das Fahren des Pfannenofens ermittelt und es werden Vorgaben über die Zugabe von metallischen und nicht metallischen Zusätzen und die weitere Behandlung gemacht. Die Berücksichtigung der Wechselwirkungen, die  
10 einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben, führt zu Zusatzbedingungen für die Fahrdiagramme oder zu einem Wechsel eines Fahrdiagramms. Die Fahrdiagramme werden für den Pfannenofen und die Sekundärmetallurgie ermittelt.

15 Diese Vorgehensweise ist vorteilhaft in Bezug auf die Selektierung der Schmelzen. Erweist sich eine Schmelze als nicht vergießbar oder wenn die Maßnahmen um die Vergießbarkeit herzustellen zu aufwendig sind, kann entschieden werden, die Schmelze zurückzuweisen. In diesem Fall müsste die Schmelze  
20 im Stahlwerk nochmals behandelt werden. Bei dieser Vorgehensweise werden Fehlleistungskosten im Produktionsbetrieb vermieden und Ressourcen geschont.

Wenn erkannt wird, dass die Schmelze durch metallische oder  
25 nicht metallische Zusätze in einen vergießbaren Zustand gebracht werden kann und wenn dieses Vorgehen nicht zu aufwendig ist, dann kann mit den ermittelten Fahrdiagrammen für den Pfannenofen und die Sekundärmetallurgie die Vergießbarkeit der Schmelze erreicht werden. Auch in diesem Fall ergibt sich  
30 der Vorteil der Vermeidung von Fehlleistungskosten bei der Produktion und eine Ressourcenschonung.

Wenn erkannt wird, dass die Schmelze vergießbar ist, kann die Schmelze mit dem für sie geplanten Fahrdiagramm im Pfannen-  
35 ofen behandelt werden und für die Dünnbandgießanlage freigegeben werden.

Erkennt man, dass die Schmelze unter Berücksichtigung der die Werkstoffeigenschaften betreffenden Wechselwirkungen metallurgisch noch günstiger eingestellt werden kann, kann dies unter Beibehaltung der Vergießbarkeit umgesetzt werden. Daraus ergibt sich der Vorteil, dass die Schmelze metallurgisch unter Berücksichtigung der Vergießbarkeit optimal eingestellt werden kann. Auch in diesem Fall werden Fehlleistungskosten bei der Produktion vermieden und Ressourcen geschont.

Wie in Fig. 1 zu erkennen ist, erhält man durch die Ermittlung der Fahrprogramme 2 Steuerungsparameter für die weitere Behandlung der Schmelze.

Fig. 2 zeigt eine graphische Darstellung der Wertebereiche zweier Legierungselemente unter Berücksichtigung der Wechselwirkungen, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben.

Die Wertebereiche für die Mengenanteile der Elemente x und y sind auf der x- beziehungsweise der y-Achse aufgetragen. Der Wertebereich jedes Elements wird von zwei achsparallelen Geraden begrenzt, die die minimale beziehungsweise maximale Konzentration des jeweiligen Stoffes in der Schmelze angeben. Sofern der Analysewert der Schmelze innerhalb der Schnittmenge dieser Geraden liegt, sind die Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften erfüllt.

Es genügt jedoch nicht, lediglich die Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften zu berücksichtigen. Zusätzlich müssen die Wechselwirkungen beachtet werden, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben. In Fig. 2 wird der vergießbare Bereich durch die Geradenabschnitte 3, 4, 5 dargestellt. Eine Schmelze, die einerseits die Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften und andererseits die Anforderungen an die Vergießbarkeit erfüllt, muss in der Schnittmenge beider Flächen liegen. Dieser gültige Bereich 6 ist in Fig. 2 schraffiert dargestellt.

Aus einer Schmelzenanalyse ist ein Wert 7 bekannt, der die Bedingungen für den herkömmlichen Gießbetrieb erfüllt, da er innerhalb des Wertebereichs der Elemente x und y liegt, sofern die Werkstoffeigenschaften betroffen sind. Er liegt jedoch nicht innerhalb des gültigen Bereichs 6, so dass zu erwarten ist, dass diese Schmelze nicht vergießbar ist.

Die Analyse einer anderen Schmelze hat den Wert 8 geliefert, der innerhalb des gültigen Bereichs 6 liegt. Das bedeutet, dass einerseits die Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften erfüllt sind, da die beiden Elemente x und y innerhalb der jeweiligen Toleranzbereiche liegen, zusätzlich ist auch die Vergießbarkeit gegeben, da der Wert 8 innerhalb der Geradenabschnitte 3, 4, 5 liegt. Soweit diese Elemente x und y betroffen sind, kann die Schmelze vergossen werden.

Diese, anhand der Elemente x und y exemplarisch erläuterte Untersuchung ist für sämtliche relevanten Wertepaare durchzuführen, die alle innerhalb des gültigen Wertebereichs liegen müssen. Es sind zumindest die folgenden Wertepaare zu überprüfen: Si/O<sub>2</sub>, S/O<sub>2</sub>, Al/O<sub>2</sub>, S/C, N/C. Wenn die Untersuchung dieser Bedingungen zu dem Ergebnis führt, dass alle Elemente innerhalb der gültigen Bereiche liegen, ist die Schmelze mit sehr großer Wahrscheinlichkeit vergießbar. Falls irgendein Wert nicht innerhalb des gültigen Bereichs liegt, ist ein weiterer Behandlungsschritt erforderlich, z.B. durch die Zugabe eines Legierungselements. Es ist jedoch zu beachten, dass bei der Zugabe eines Legierungselements auch die Mengenteile beziehungsweise Konzentrationen der anderen zu berücksichtigenden Legierungselemente und Zuschlagstoffe beeinflusst werden. Diese Zusammenhänge sind im Allgemeinen nicht linear und komplex. Die mathematischen Modelle, die diese Wechselwirkungen, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit haben, berücksichtigen, umfassen daher Methoden wie neuronale Netze oder Fuzzy-Logic. Im Allgemeinen wird daher eine iterative Berechnung beziehungsweise eine Optimierungsrechnung durchgeführt, um das Ziel mit der minimalen Menge an Legie-

rungelementen beziehungsweise möglichst kostengünstig zu erreichen.

Fig. 3 zeigt ein Diagramm der Mengenanteile der Elemente Schwefel und Kohlenstoff. Auf der x-Achse ist die Konzentration von Kohlenstoff in der Schmelze aufgetragen, auf der y-Achse die Konzentration des Schwefels. Die in Fig. 3 gezeigte Dreieckfläche 9 zeigt den Bereich der Vergießbarkeit des Elementpaars Schwefel/Kohlenstoff. Der erste Analysenwert 10 liegt außerhalb der Dreieckfläche 9, das heißt die Schmelze ist in diesem Zustand nicht vergießbar. Daher wird eine Behandlung der Schmelze vorgenommen, etwa durch Zugabe eines Zuschlagstoffs, um den Mengenanteil von Kohlenstoff zu erhöhen und den Anteil des Schwefels zu verringern. Nach dieser Behandlung wird wieder eine Analyse durchgeführt und es ergibt sich der Analysewert 11. Obwohl die Anteile dieser beiden Elemente jetzt in der Nähe des Bereichs der Vergießbarkeit liegen, ist noch ein zweiter Behandlungsschritt erforderlich, bis sich der Analysenwert 12 ergibt. Der Analysenwert 12 liegt innerhalb der Dreieckfläche 9, also innerhalb des vergießbaren Bereichs. Gleichzeitig muss jedoch auch sichergestellt werden, dass die übrigen zu berücksichtigenden Elemente beziehungsweise Paare von Elementen innerhalb ihrer gültigen Bereiche liegen.

Fig. 4 zeigt die Mengenanteile der Elemente Silizium und Sauerstoff und den vergießbaren Bereich.

Anders als in Fig. 3 wird der vergießbare Bereich 13 in Fig. 4 durch mehrere Geradenabschnitte angegeben, die keine geschlossenen Fläche bilden. In manchen Fällen kann der vergießbare Bereich auch durch Parabelabschnitte oder Abschnitte trigonometrischer Funktionen angegeben werden. Es ist jedoch anzustreben, die gültigen Bereiche durch Geradenabschnitte zu definieren, um den Berechnungsaufwand in Grenzen zu halten.

Der erste Analysenwert 14 liegt außerhalb des vergießbaren Bereichs 13. Nach der Behandlung der Schmelze wurde der Analysenwert 15 ermittelt, bei dem der Sauerstoffgehalt zwar erhöht war, jedoch war dieser zu hoch, so dass der Wert 15 wieder außerhalb des vergießbaren Bereichs 13 lag. Erst nach einem weiteren Behandlungsschritt wurde der Analysenwert 16 gemessen, der die Bedingungen für die Elemente Silizium und Sauerstoff einhält.

- 10 Bei dem Verfahren ist vorgesehen, dass dem Bediener auf einem Display die Diagramme für die fünf wichtigsten Paare von Elementen gleichzeitig dargestellt werden. Zusätzlich können die Analysenwerte für einzelne Legierungselemente oder Zuschlagstoffe als Zahlenwerte in einer Tabelle dargestellt werden.
- 15 Auf diese Weise kann der Bediener auf einen Blick sehen, welche Werte bereits in Ordnung sind und welche eine weitere Behandlung erfordern.

- Nach jeder Schmelze werden die gemessenen Werte dieser
- 20 Schmelze in einer Datenbank abgelegt, so dass die mathematischen Modelle auf eine ständig wachsende Datenbasis zurückgreifen können, was die Vorhersagewahrscheinlichkeit erhöht.

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl durch Analysieren der chemischen Zusammensetzung einer zu vergießenden Schmelze, Durchführen einer Legierungsrechnung und Bestimmen von Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen zur Erzielung bestimmter Werkstoffeigenschaften des Stahls und Festlegen von Fahrdiagrammen für die weitere Behandlung der Schmelze, d a d u r c h  
5 g e k e n n z e i c h n e t , dass die Vergießbarkeit beeinflussende Wechselwirkungen der Legierungs- und/oder der Zuschlagselemente bei der Legierungsrechnung als Zusatzbedingungen berücksichtigt werden.
- 15 2. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 1, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass jeweils wenigstens zwei Legierungselemente und/oder Zuschlagstoffe, basierend auf einer Datensammlung vergossener Schmelzen, zum Ermitteln des  
20 Einflusses ihrer Mengenanteile auf die Vergießbarkeit zueinander in Beziehung gesetzt werden.
3. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 2, d a d u r c h  
25 g e k e n n z e i c h n e t , dass jeder vergossenen Schmelze der Datensammlung die Information "vergießbar" oder "nicht vergießbar" zugeordnet ist.
4. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 2 oder 3, d a -  
30 d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass basierend auf der Datensammlung vergossener Schmelzen und den zueinander in Beziehung gesetzten Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen wenigstens ein zulässiger Wertebereich für  
35 die Mengenanteile der Legierungselemente und/oder Zuschlagstoffe definiert wird, innerhalb dem eine vergießbare Schmelze erwartet wird.



5. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 4, d a d u r c h  
g e k e n n z e i c h n e t , dass der zulässige Wertebereich als Schnittmenge einer Mehrzahl von Ungleichungen festgelegt wird.

6. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 4 oder 5, d a -  
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass der zulässige Wertebereich als Schnittmenge mehrerer sich schneidender Geraden festgelegt wird.

7. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der vorangehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass die Wechselwirkungen der Legierungs- und/oder Zuschlagelemente als mathematische Modelle in einem Rechnersystem implementiert werden.

8. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 7, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass für die mathematischen Modelle Fuzzy-Logic-Methoden verwendet werden.

9. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 7 oder 8, d a -  
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass für die mathematischen Modelle neuronale Netze verwendet werden.

10. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der vorangehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass die Legierungsrechnung als Iterationsverfahren durchgeführt wird.

11. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der vorangehenden Ansprüche,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass für die Legierungsrechnung eine Vorauswahl derjenigen Legierungs- und/oder Zuschlagelemente durchgeführt wird, die einen Einfluss auf die Vergießbarkeit der Schmelze haben.

5

12. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der vorangehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass in der Legierungsrechnung Wechselwirkungen zwischen den folgenden Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen berücksichtigt werden: C, Si, Mn, S, Al, N, Zn, O<sub>2</sub>.

13. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der vorangehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass in der Legierungsrechnung Wechselwirkungen der folgenden Paare von Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen berücksichtigt werden: N/O<sub>2</sub>, Zn/O<sub>2</sub>, S/Zn, C/Zn, Mn/S, Mn/N, Si/C, Al/C, insbesondere Si/O<sub>2</sub>, S/O<sub>2</sub>, Al/O<sub>2</sub>, S/C, N/C.

20

14. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der Ansprüche 4 bis 13, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass der eine vergießbare Schmelze ergebende zulässige Wertebereich für ein oder jedes Legierungselement bzw. einen oder jeden Zuschlagstoff und der in der Schmelze gemessene Ist-Wert gleichzeitig grafisch angezeigt werden.

15. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 14, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass der zulässige, sich aus den gewünschten Werkstoffeigenschaften ergebende Wertebereich für ein oder jedes Legierungselement bzw. einen oder jeden Zuschlagstoff und der in der Schmelze gemessene Ist-Wert gleichzeitig grafisch angezeigt werden.

35

16. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 14 oder 15, d a -  
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass nach ei-  
nem an der Schmelze durchgeführten Behandlungsschritt ein ak-  
5 tualisierter Ist-Wert eines Legierungselements oder eines Zuschlagstoffs angezeigt wird.

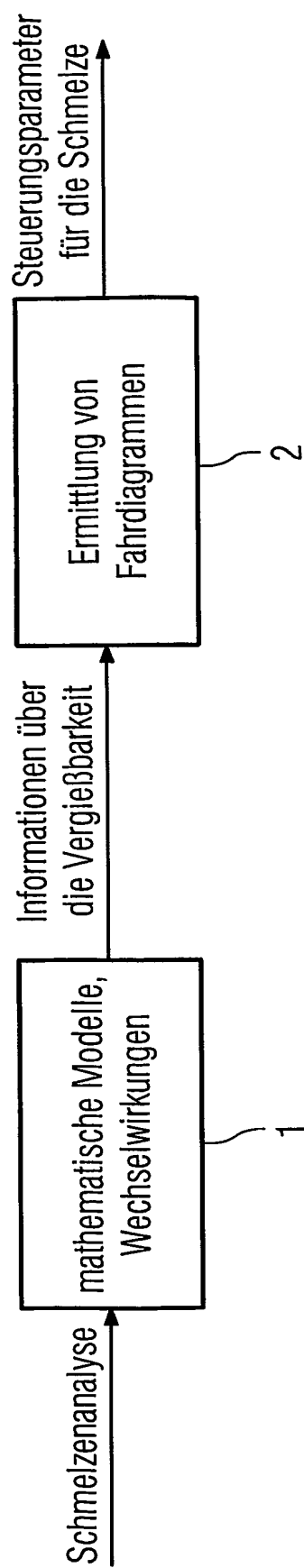
17. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach Anspruch 16, d a d u r c h  
10 g e k e n n z e i c h n e t , dass nach mehreren an der Schmelze durchgeführten Behandlungsschritten die jeweiligen Ist-Werte eines Legierungselements oder eines Zuschlagstoffs durch Punkte dargestellt werden, die durch Geradenabschnitte miteinander verbunden sind.

15

18. Verfahren zur Vorhersage und Steuerung der Vergießbarkeit von Flüssigstahl nach einem der vorangehenden Ansprüche, d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass es bei einer Dünnbandgießanlage, insbesondere nach dem Zweiroll-  
20 lengießverfahren, eingesetzt wird.

19. Steuerungseinrichtung für eine sekundärmetallurgische Anlage, insbesondere einen Pfannenofen, mit einem Mittel zum Analysieren der chemischen Zusammensetzung einer zu vergie-  
25 ßenden Stahlschmelze, einem Mittel zur Durchführung einer Legierungsrechnung zur Bestimmung von Legierungselementen und/oder Zuschlagstoffen zur Erzielung bestimmter Werkstoffeigenschaften des Stahls und einem Mittel zum Festlegen von Fahrdiagrammen für die weitere Behandlung der Schmelze,  
30 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t , dass sie zur Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 18 ausgebildet ist.

FIG 1



2 / 3

FIG 2

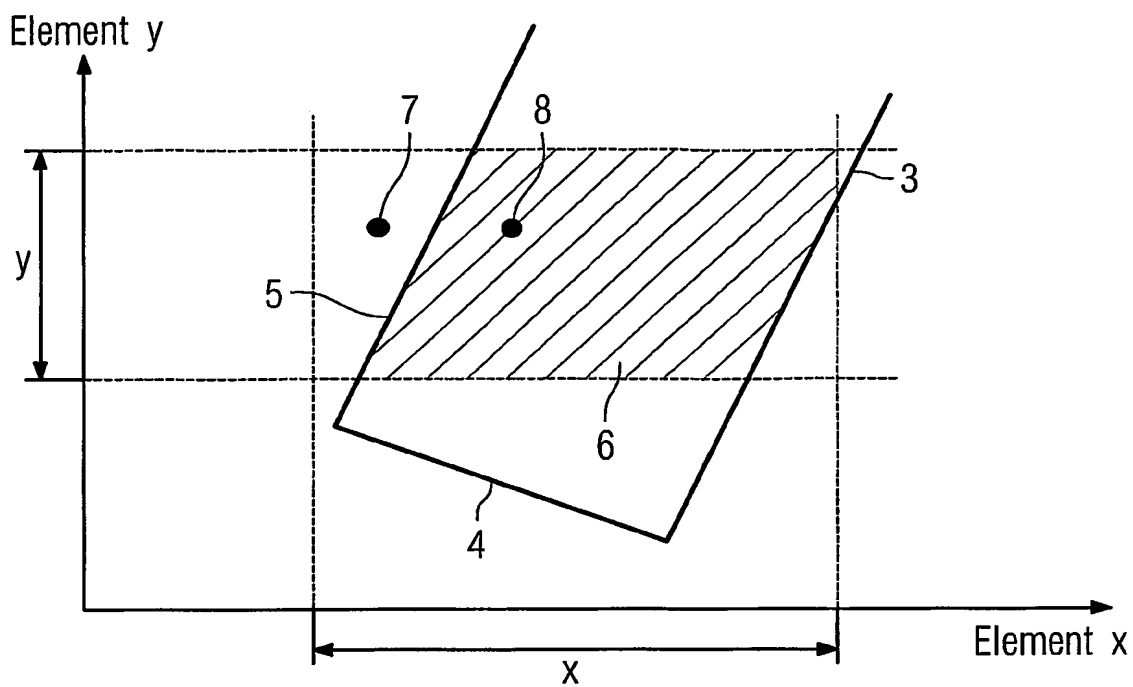


FIG 3

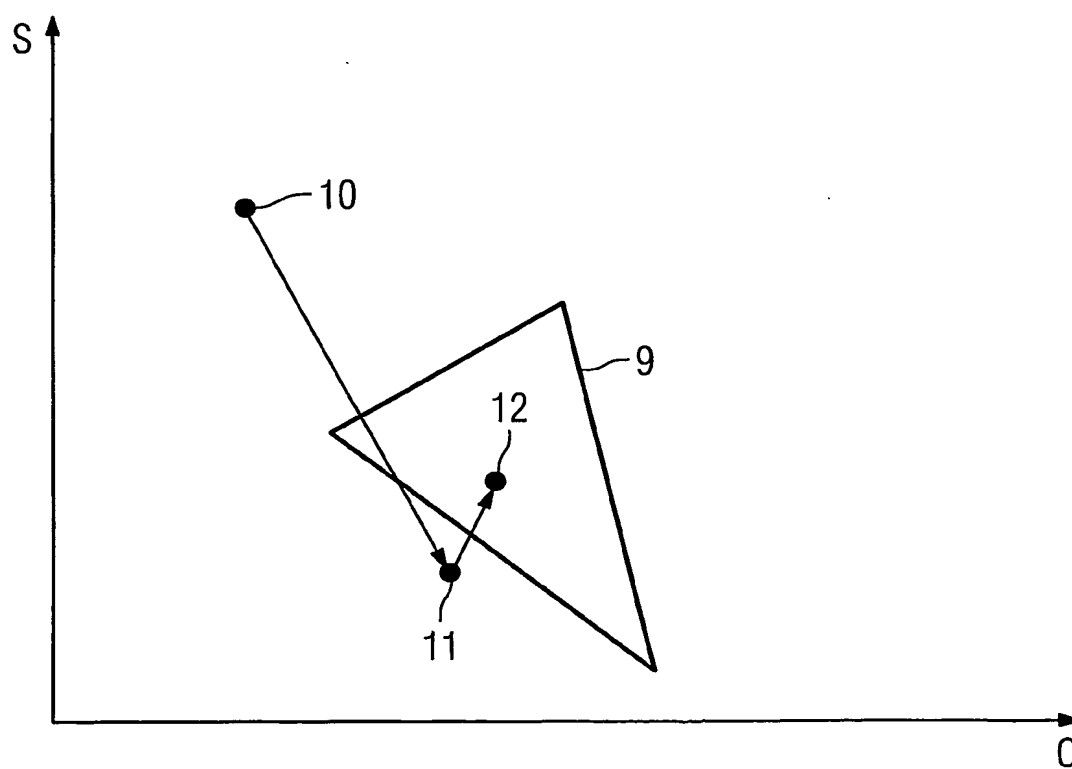
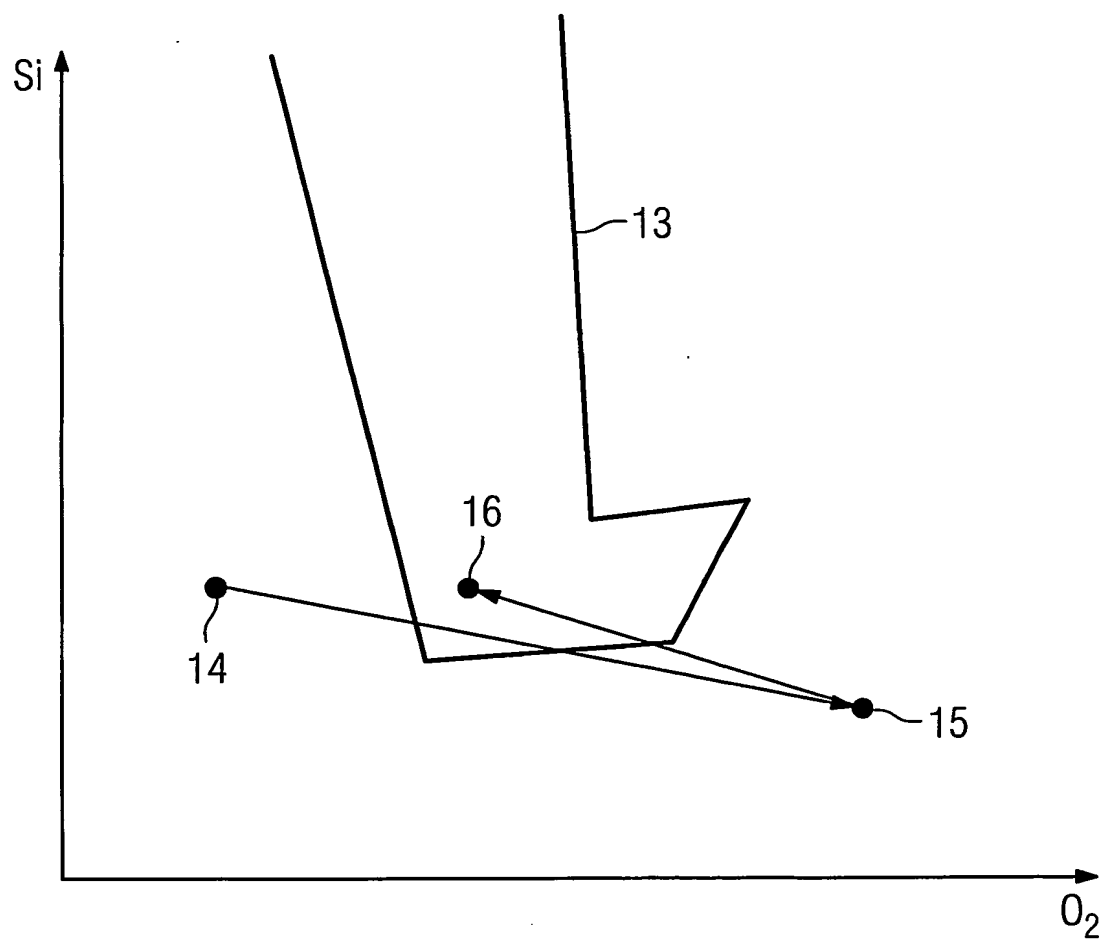


FIG 4



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/EP2004/008300

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B22D11/00 B22D11/06 B22D2/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B22D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	CH 684 172 A (BRANKO HRIBOVSEK DR ALEXANDER) 29 July 1994 (1994-07-29) the whole document	1-19
Y	DENGLER J-M ET AL: "EINFLUSS DER STAHLBEGLEITELEMENTE AUF DIE VERGIESSBARKEIT UND DAS UMFORMVERHALTEN VON BEAM BLANKS THE INFLUENCE OF TRAMP ELEMENTS IN THE STEEL ON THE CASTABILITY AND DEFORMATION BEHAVIOUR OF BEAM BLANKS" STAHL UND EISEN, VERLAG STAHL EISEN GMBH. DUSSELDORF, DE, vol. 120, no. 3, 15 March 2000 (2000-03-15), pages 81-84, XP000945579 ISSN: 0340-4803 the whole document	1-19



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

### \* Special categories of cited documents:

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
- \*&\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

19 October 2004

Date of mailing of the international search report

04/11/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Bergman, L

Best Available Copy

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/EP2004/008300

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	SANTOS ET AL: "Matemactical modeling and optimizing strategies applied to the continuous casting of steel" ENGINEERING APPLICATIONS OF ARTIFICIAL INTELLIGENCE, vol. 16, no. 8, 2003, pages 511-527, XP002301310 the whole document	1-19
A	VERSCHUEREN P: "CA-AL TREATMENT IMPROVES THE CASTABILITY OF AL-KILLED STEELS AT DILLINGER HUTTENWERKE" STEEL TIMES INTERNATIONAL.(INC. STEEL TIMES), DMG WORLD MEDIA, REDHILL, SURREY, GB, vol. 14, no. 1, 1990, page 15,23, XP000114180 ISSN: 0143-7798 the whole document	1-19
Y	YOU I C ET AL: "EXPERT SYSTEM FOR CASTABILITY EVALUATION: USING A FIXED-FEATURES BASED DESIGN APPROACH" ROBOTICS AND COMPUTER INTEGRATED MANUFACTURING, ELSEVIER SCIENCE PUBLISHERS BV., BARKING, GB, vol. 6, no. 3, 1989, pages 181-189, XP000670446 ISSN: 0736-5845 the whole document	1-19
A	US 6 471 789 B1 (VEERARAGHAVAN VILAKKUDI G ET AL) 29 October 2002 (2002-10-29) the whole document	1-19
A	EP 0 655 511 A (HITACHI METALS LTD) 31 May 1995 (1995-05-31) the whole document	1-19
A	US 6 588 494 B1 (MAZURIER FREDERIC ET AL) 8 July 2003 (2003-07-08) the whole document	1-19
A	PAN ET AL: "Thin strip casting of high speed steels" J. OF MATERIALS PROCESSING, vol. 63, 1997, pages 792-796, XP002301311 the whole document	1-19



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/008300

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
CH 684172	A	29-07-1994	CH 684172 A5	29-07-1994
US 6471789	B1	29-10-2002	US 6296948 B1	02-10-2001
			AT 388942 B	25-09-1989
			AT 206181 A	15-02-1989
			AU 545624 B2	25-07-1985
			AU 6997781 A	17-03-1983
			BR 8102817 A	30-11-1982
			CA 1174081 A1	11-09-1984
			DE 3175331 D1	23-10-1986
			EP 0058269 A1	25-08-1982
			ES 8306041 A1	01-08-1983
			JP 1702751 C	14-10-1992
			JP 3068108 B	25-10-1991
			JP 57137451 A	25-08-1982
			KR 8501155 B1	16-08-1985
			MX 155861 A	13-05-1988
			NO 811585 A ,B,	18-08-1982
			PL 231042 A1	30-08-1982
			RO 82807 A1	14-01-1984
			SU 1184436 A3	07-10-1985
			US 6277212 B1	21-08-2001
			US 5370749 A	06-12-1994
			YU 96981 A1	31-10-1983
EP 0655511	A	31-05-1995	DE 69424748 D1	06-07-2000
			DE 69424748 T2	16-11-2000
			EP 0655511 A1	31-05-1995
			JP 3332189 B2	07-10-2002
			JP 7197209 A	01-08-1995
			US 5582657 A	10-12-1996
US 6588494	B1	08-07-2003	FR 2790485 A1	08-09-2000
			AT 229086 T	15-12-2002
			AU 757018 B2	30-01-2003
			AU 3169600 A	28-09-2000
			BR 0008700 A	26-12-2001
			DE 60000924 D1	16-01-2003
			DE 60000924 T2	14-08-2003
			DK 1163376 T3	24-03-2003
			EP 1163376 A1	19-12-2001
			ES 2185574 T3	01-05-2003
			WO 0053817 A1	14-09-2000
			JP 2002538007 A	12-11-2002
			PT 1163376 T	28-02-2003
			TW 503138 B	21-09-2002

Best Available Copy

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen  
PCT/EP2004/008300

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 B22D11/00 B22D11/06 B22D2/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)  
IPK 7 B22D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	CH 684 172 A (BRANKO HRIBOVSEK DR ALEXANDER) 29. Juli 1994 (1994-07-29) das ganze Dokument	1-19
Y	DENGLER J-M ET AL: "EINFLUSS DER STAHLBEGLEITELEMENTE AUF DIE VERGIESSBARKEIT UND DAS UMFORMVERHALTEN VON BEAM BLANKS THE INFLUENCE OF TRAMP ELEMENTS IN THE STEEL ON THE CASTABILITY ANDDEFORMATION BEHAVIOUR OF BEAM BLANKS" STAHL UND EISEN, VERLAG STAHLISEN GMBH. DUSSELDORF, DE, Bd. 120, Nr. 3, 15. März 2000 (2000-03-15), Seiten 81-84, XP000945579 ISSN: 0340-4803 das ganze Dokument	1-19



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*G\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

19. Oktober 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

04/11/2004

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Bergman, L

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen  
PCT/EP2004/008300

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	SANTOS ET AL: "Matemactical modeling and optimizing strategies applied to the continuous casting of steel" ENGINEERING APPLICATIONS OF ARTIFICIAL INTELLIGENCE, Bd. 16, Nr. 8, 2003, Seiten 511-527, XP002301310 das ganze Dokument	1-19
A	VERSCHUEREN P: "CA-AL TREATMENT IMPROVES THE CASTABILITY OF AL-KILLED STEELS AT DILLINGER HUTTENWERKE" STEEL TIMES INTERNATIONAL.(INC. STEEL TIMES), DMG WORLD MEDIA, REDHILL, SURREY, GB, Bd. 14, Nr. 1, 1990, Seite 15,23, XP000114180 ISSN: 0143-7798 das ganze Dokument	1-19
Y	YOU I C ET AL: "EXPERT SYSTEM FOR CASTABILITY EVALUATION: USING A FIXED-FEATURES BASED DESIGN APPROACH" ROBOTICS AND COMPUTER INTEGRATED MANUFACTURING, ELSEVIER SCIENCE PUBLISHERS BV., BARKING, GB, Bd. 6, Nr. 3, 1989, Seiten 181-189, XP000670446 ISSN: 0736-5845 das ganze Dokument	1-19
A	US 6 471 789 B1 (VEERARAGHAVAN VILAKKUDI G ET AL) 29. Oktober 2002 (2002-10-29) das ganze Dokument	1-19
A	EP 0 655 511 A (HITACHI METALS LTD) 31. Mai 1995 (1995-05-31) das ganze Dokument	1-19
A	US 6 588 494 B1 (MAZURIER FREDERIC ET AL) 8. Juli 2003 (2003-07-08) das ganze Dokument	1-19
A	PAN ET AL: "Thin strip casting of high speed steels" J. OF MATERIALS PROCESSING, Bd. 63, 1997, Seiten 792-796, XP002301311 das ganze Dokument	1-19

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/008300

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
CH 684172	A	29-07-1994	CH 684172 A5	29-07-1994
US 6471789	B1	29-10-2002	US 6296948 B1	02-10-2001
			AT 388942 B	25-09-1989
			AT 206181 A	15-02-1989
			AU 545624 B2	25-07-1985
			AU 6997781 A	17-03-1983
			BR 8102817 A	30-11-1982
			CA 1174081 A1	11-09-1984
			DE 3175331 D1	23-10-1986
			EP 0058269 A1	25-08-1982
			ES 8306041 A1	01-08-1983
			JP 1702751 C	14-10-1992
			JP 3068108 B	25-10-1991
			JP 57137451 A	25-08-1982
			KR 8501155 B1	16-08-1985
			MX 155861 A	13-05-1988
			NO 811585 A , B,	18-08-1982
			PL 231042 A1	30-08-1982
			RO 82807 A1	14-01-1984
			SU 1184436 A3	07-10-1985
			US 6277212 B1	21-08-2001
			US 5370749 A	06-12-1994
			YU 96981 A1	31-10-1983
EP 0655511	A	31-05-1995	DE 69424748 D1	06-07-2000
			DE 69424748 T2	16-11-2000
			EP 0655511 A1	31-05-1995
			JP 3332189 B2	07-10-2002
			JP 7197209 A	01-08-1995
			US 5582657 A	10-12-1996
US 6588494	B1	08-07-2003	FR 2790485 A1	08-09-2000
			AT 229086 T	15-12-2002
			AU 757018 B2	30-01-2003
			AU 3169600 A	28-09-2000
			BR 0008700 A	26-12-2001
			DE 60000924 D1	16-01-2003
			DE 60000924 T2	14-08-2003
			DK 1163376 T3	24-03-2003
			EP 1163376 A1	19-12-2001
			ES 2185574 T3	01-05-2003
			WO 0053817 A1	14-09-2000
			JP 2002538007 A	12-11-2002
			PT 1163376 T	28-02-2003
			TW 503138 B	21-09-2002

Best Available Copy